SNI

STANDAR NASIONAL INDONESIA

SNI 0380 - 1989 - A

SII - 0330 - 1980

UDC 621.972

MUTU DAN CARA UJI
PALU/MARTIL

G

DEWAN STANDARDISASI NASIONAL - DSN

Berdasarkan usulan dari Departemen Perindustrian
standar ini disetujui oleh Dewan Standardisasi Nasional
menjadi Standar Nasional Indonesia dengan nomor :

SNI 0380 - 1989 - A

SII - 0330 - 1980

DAFTAR ISI

Halaman

MUTU DAN CARA UJI
PALU/MARTIL

1. RUANG LINGKUP

Standar ini meliputi klasifikasi, bentuk dan dimensi, syarat mutu, cara pengambilan contoh, cara uji, syarat lulus uji dan syarat penandaan dari palu/martil.

2. KLASIFIKASI

Menurut bentuk dan kegunaannya, palu/martil diklasifikasikan sebagai berikut :

2.1 Palu Kaca

Palu kaca (gambar 1) digunakan untuk memasang paku pada suatu permukaan kayu, tembok dan sebagainya dan memasang paku pada bingkai kaca.

2.2 Palu Konde

Palu konde (gambar 2), digunakan untuk memasang paku pada suatu permukaan kayu, tembok dan sebagainya, membuat cekung pada suatu pelat, dan untuk mengeling.

2.3 Palu Kaki Kambing

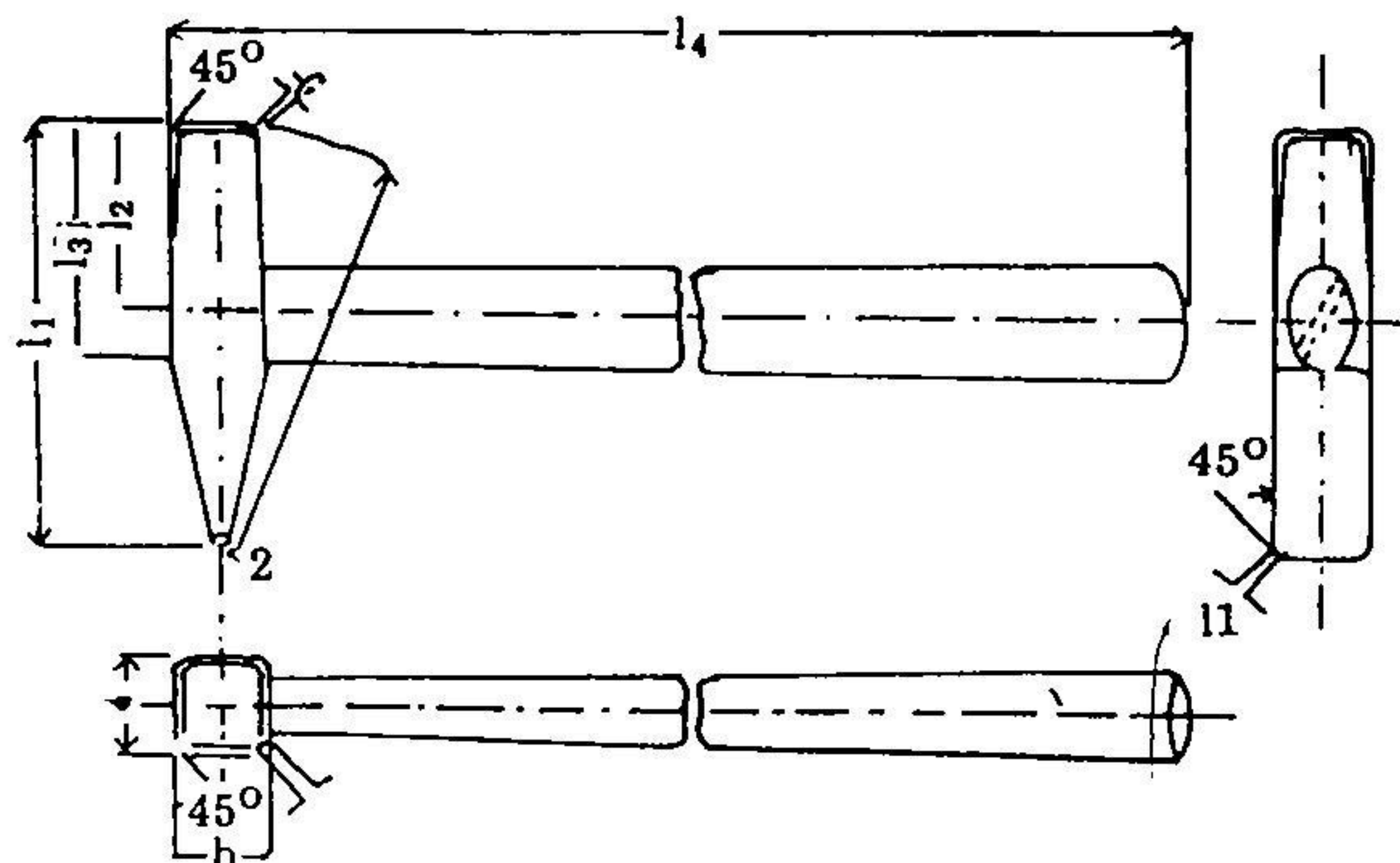
Palu kaki kambing (gambar 3), digunakan untuk memasang dan mencabut paku pada/dari suatu permukaan kayu, tembok dan sebagainya.

2.4 Martil (palu Ceko)

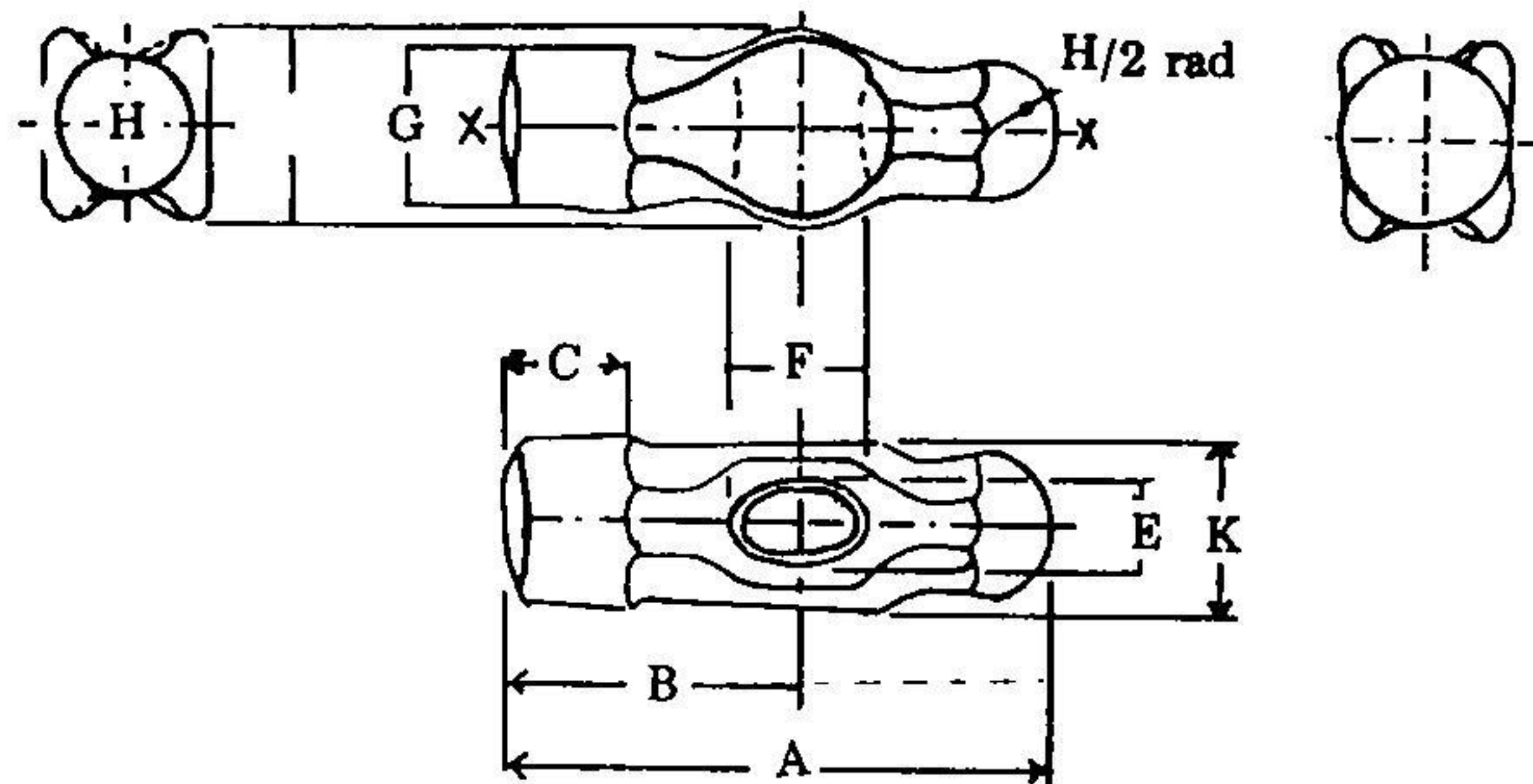
Palu ceko (gambar 4), digunakan untuk penempaan, pemecah bata dan sebagainya.

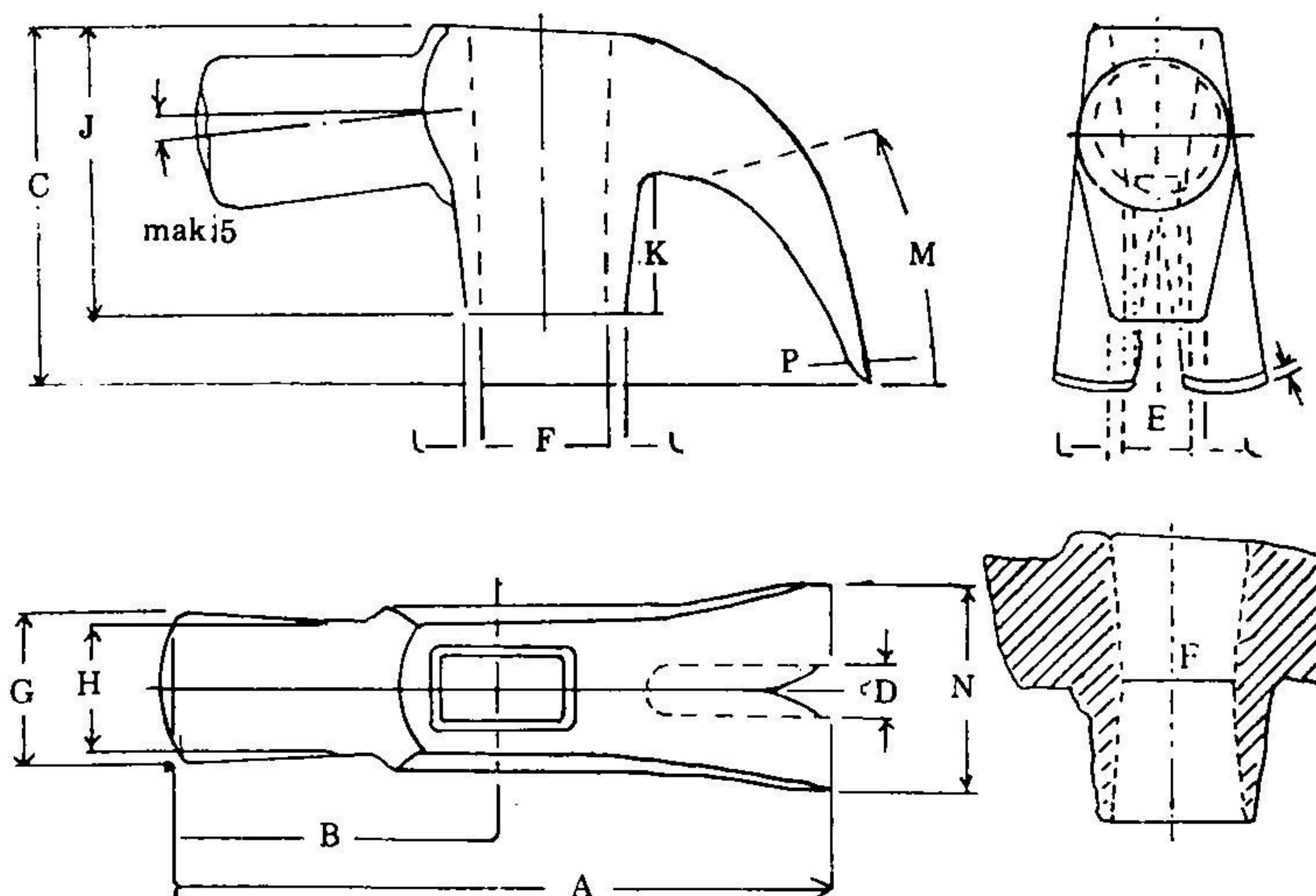
3. BENTUK DAN DIMENSI

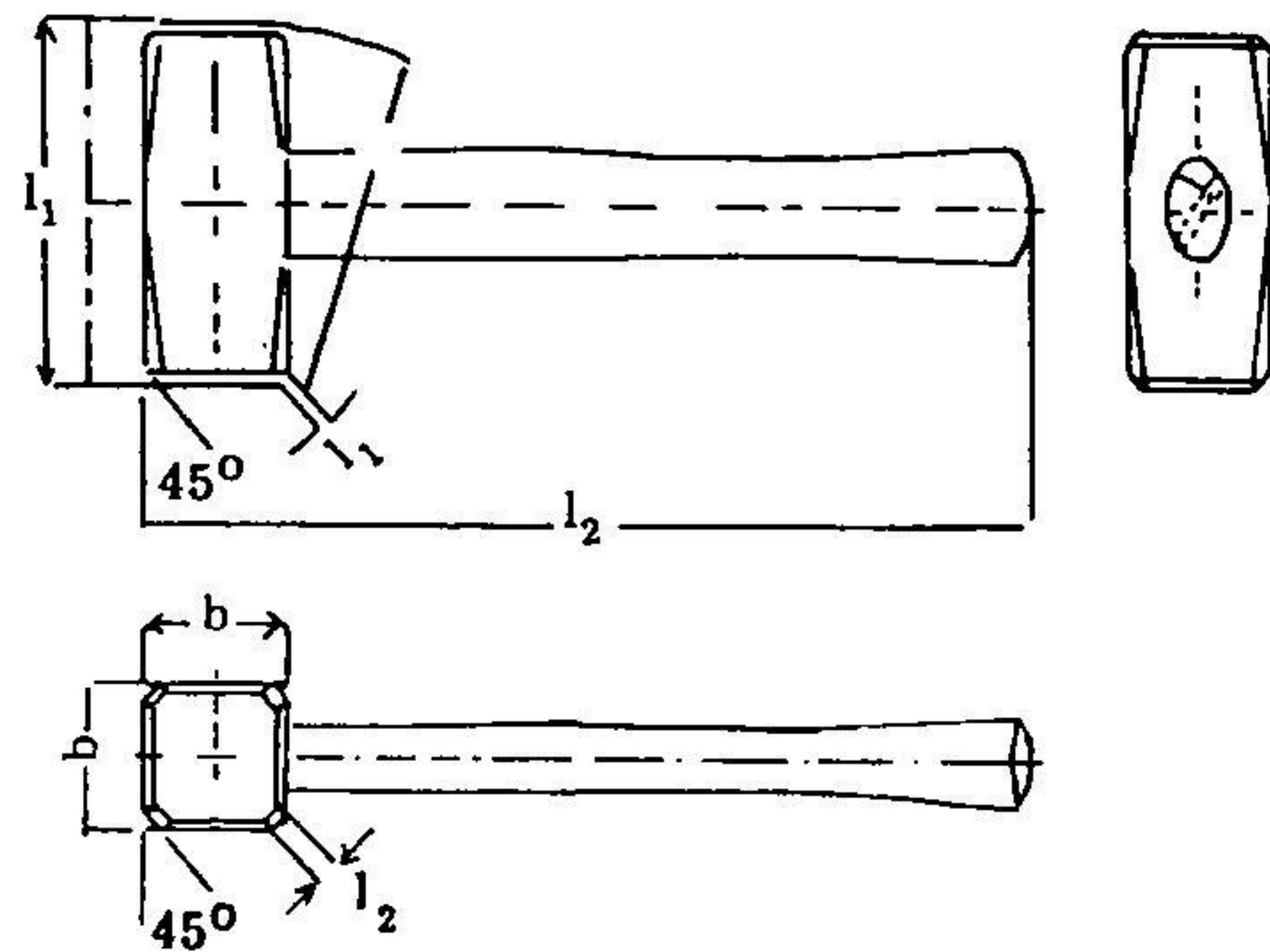
3.1 Bentuk

3.1.1 Bentuk palu kaca dinyatakan seperti gambar 1.

Gambar 1
Palu Kaca

3.1.2 Bentuk palu konde dinyatakan seperti pada gambar 2.

3.1.2. Bentuk palu konde dinyatakan seperti pada gambar 2.

Gambar 2
Palu Konde

3.1.3 Bentuk palu kaki kambing dinyatakan seperti pada gambar 3.

Gambar 3
Palu Kaki Kambing

3.1.4 Bentuk palu ceko dinyatakan seperti pada gambar 4.

Gambar 4
Palu Ceko

3.2 Dimensi

3.2.1 Ukuran dan berat palu kaca dinyatakan seperti pada tabel I.

Tabel I
Ukuran dan Berat Palu Kaca

Berat *) g	Toleransi g	b mm	f_1 mm	f_2 mm	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	r_4 mm	r_2 mm	Ukuran lubang palu
50	± 5	1	0,9	2	75	34	40	250	145	1	12,5 x 7,1
100	± 10	15	1,3	3	82	36	44	260	160	1,25	16 x 9
200	± 20	19	1,6	4	95	43	51	280	190	1,75	18 x 10
300	± 25	23	1,9	5	105	48	58	300	210	2	20 x 11,2
500	± 35	27	2,3	6,6	118	52,5	65	320	240	2,5	25 x 14
800	± 50	33	2,8	7	130	59,5	72	350	265	3	28 x 16
1000	± 60	36	3,0	8,5	135	59	75	360	280	3,5	30 x 17
1500	± 80	42	3,5	10	145	65	81	380	295	4	31,5 x 18
2000	± 100	47	3,9	11,5	155	69	87	400	315	4	35,5 x 20

*) Berat palu tanpa gagang

3.2.2 Ukuran dan berat nominal palu konde dinyatakan seperti pada tabel II.

Tabel II
Ukuran dan Berat Palu Konde

Berat g	Ukuran (mm)								
	A	B	C	E ± 5%	F ± 5%	G	H	J	K
100	63	35	13	10	15	19	16	24	18
200	89	48	19	14	20	24	21	29	22
300	92	51	19	17	24	27	24	35	25
500	102	59	22	17	24	30	25	37	29
600	108	60	22	20	29	32	29	40	32
700	115	64	25	20	29	35	30	44	35
800	118	67	25	20	29	35	32	48	35
900	124	70	25	25	32	38	35	49	37
1100	133	75	29	29	33	41	35	51	41
1400	140	76	32	32	33	44	38	54	41

3.2.3 Ukuran dan berat palu kaki kambing tanpa gagang dinyatakan seperti pada tabel III.

Tabel III
Ukuran dan Berat Palu Kaki Kambing Tanpa Gagang

Dimensi (mm)		Toleransi (mm)	Ukuran dan berat palu tanpa gagang		
			Berat 450 gr	Berat 560 gr	Berat 680 gr
A		± 3	118	124	133
B		± 2	60	63	65
C		± 6	57	67	73
D		± 1	8	8	9
E		− 0 + 3	14	14	14
F		— 0 + 3	26	26	26
G	dia	± 2	27	29	30
H	dia	± 2	22	24	25
J		± 3	51	56	62
K	maksimum		27	29	32
L	minimum		2	2	2
M	minimum		35	38	41
N	minimum		29	32	35
P	minimum		2	2	2
Toleransi berat nominal			+ 30 gr — 15 gr	+ 40 gr — 15 gr	+ 70 gr — 30 gr

3.2.4 Ukuran dan berat palu ceko tanpa gagang dinyatakan seperti pada tabel IV.

Tabel IV
Ukuran Berat Palu Ceko Tanpa Gagang

<table>
<tr><th colspan="2">Berat tanpa</th><th rowspan="2">b
mm</th><th rowspan="2">f_1
mini-
mum
mm</th><th rowspan="2">f_2
mini-
mum
mm</th><th rowspan="2">l_1
mm</th><th rowspan="2">l_2
mm</th><th rowspan="2">r
mm</th><th rowspan="2">Lubang
untuk
tangkai</th></tr>
<tr><th>gagang
g</th><th>Tole-
ransi
g</th></tr>
<tr><td>1000</td><td>± 60</td><td>40</td><td>3,3</td><td>6,5</td><td>95</td><td rowspan="2">260</td><td rowspan="3">200</td><td rowspan="2">30 x 17</td></tr>
<tr><td>1250</td><td>± 70</td><td>43</td><td>3,6</td><td>7</td><td>100</td></tr>
<tr><td>1500</td><td>± 80</td><td>45</td><td>3,8</td><td rowspan="2">8,5</td><td>110</td><td>280</td><td>31,5 x 18</td></tr>
<tr><td>2000</td><td>± 100</td><td>50</td><td>4,2</td><td>120</td><td>300</td><td>250</td><td>35,5 x 20</td></tr>
<tr><td>3000</td><td>± 135</td><td>57</td><td>4,8</td><td rowspan="2">14</td><td>140</td><td rowspan="2">600</td><td rowspan="2">250</td><td rowspan="2">40 x 22,4</td></tr>
<tr><td>4000</td><td>± 170</td><td>62</td><td>5,2</td><td>150</td></tr>
<tr><td>5000</td><td>± 205</td><td>68</td><td>5,7</td><td rowspan="3">17</td><td>160</td><td rowspan="2">800</td><td rowspan="4">300</td><td rowspan="2">45 x 25</td></tr>
<tr><td>6000</td><td>± 240</td><td>72</td><td>6,0</td><td>170</td></tr>
<tr><td>8000</td><td>± 310</td><td>82</td><td>7,1</td><td>180</td><td rowspan="2">900</td><td rowspan="2">50 x 28</td></tr>
<tr><td>10000</td><td>± 380</td><td>85</td><td>8,5</td><td>18,5</td><td>200</td></tr>
</table>

4. SYARAT MUTU

4.1 Tampak Luar

— Permukaan palu harus halus tidak boleh mengandung serpih-serpih, retak-retak atau celah-celah.

4.2 Bahan Baku

— Baja perkakas karbon menengah atau baja lainnya yang setelah diolah panas memiliki sifat mekanis seperti tercantum pada butir 4.5.

4.3 Berat

— Variasi berat palu kaca lihat tabel I.
— Variasi berat palu konde lihat tabel II.
— Variasi berat palu kaki kambing lihat tabel III.
— Variasi berat palu ceko lihat tabel IV.

4.4 Pengerjaan

- Dikerjakan (disepuh) dialop (Inggris : ditemper) Belanda (onlaaten)
- Permukaan palu dihaluskan.

4.5 Sifat Mekanis

- Kekerasan bagian ujung palu runcing/ujung palu tumpul :
  HRc minimum = 52
  HRc maksimum = 58

5. CARA PENGAMBILAN CONTOH

5.1 Pengambilan contoh dilakukan secara acak

5.2 Jumlah contoh untuk tiap kelompok 100 (seratus) buah atau kurang diambil 1 (satu) contoh.
Kecuali ditetapkan lain oleh persetujuan antara pihak produsen dan konsumen.

6. CARA UJI

6.1 Pengujian

Pengujian meliputi, pengujian sifat tampak dan sifat mekanis.

6.2 Pengujian dan pemberian tanda lulus uji.

7. SYARAT LULUS UJI

7.1 Lulus Uji

Kelompok dinyatakan lulus uji, apabila contoh yang telah diambil dari kelompok tersebut memenuhi ketentuan persyaratan mutu standar tersebut pada 4.
Apabila sebagian syarat tidak dipenuhi, maka uji ulang dengan contoh 2 (dua) kali lebih banyak harus dilakukan.
Apabila hasil uji ulang memenuhi persyaratan mutu standar kelompok dinyatakan lulus.

7.2 Tidak Lulus Uji

Kelompok dinyatakan tidak lulus uji kalau satu syarat mutu pada uji ulang tidak dipenuhi.

8. SYARAT PENANDAAN

Pada setiap palu/martil harus dinyatakan :
- Panjang 1
- Merek/Nama pabrik
- Kelas.